

SDH 电脑剪边机控制器

版本 V1.0

使用说明书

瑞安市辉煌工控设备厂

地 址：瑞安市经济开发区

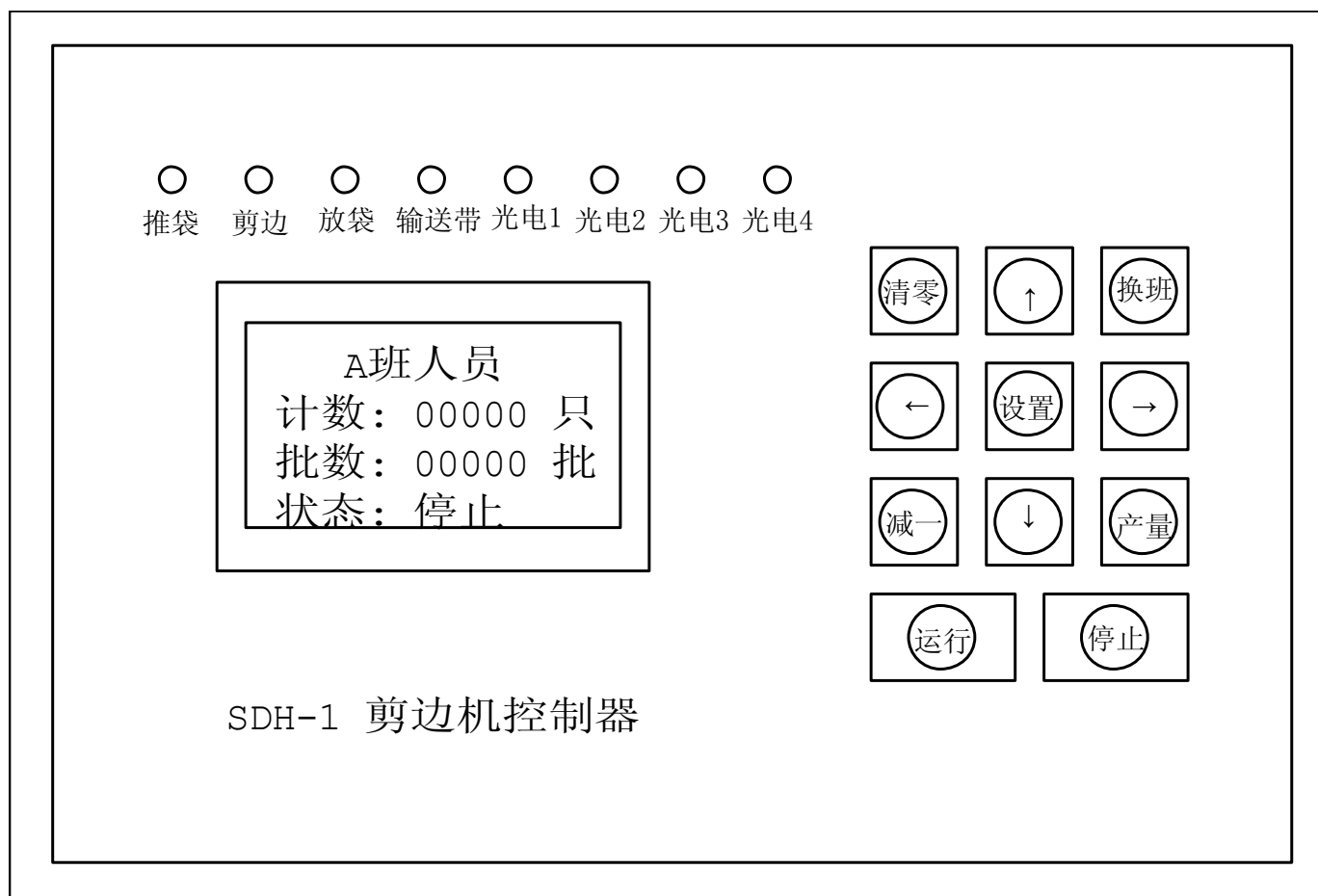
电 话：0577-65602858 传 真：0577-65006599

网 址：WWW.HHGK.CN E-mail: hhgk@hhgk.cn

一、概述

SDH 型剪边机控制器系统设计于电、光为一体，采用高性能单片微机为核心，输入采用光电开关，输出控制电磁阀。使装有该系统的机械，具有高速、准确、性能稳定的特点。

二、控制器面板



三、面板说明

| 指示灯 | 说明 |
|----------|-----------------|
| 推袋 () | 推袋电磁阀输出 |
| 剪边 () | 剪边电磁阀输出 |
| 放袋 () | 放袋电磁阀输出 |
| 输送带 () | 输送带输出 |
| 光电 1 () | 推袋光电输入 (X0 端口) |
| 光电 2 () | 剪边进光电输入 (X1 端口) |
| 光电 3 () | 剪边出光电输入 (X2 端口) |
| 光电 4 () | 放袋光电输入 (X3 端口) |

| 按钮 | 说明 |
|-----|---|
| 设置 | 按下时进入 参数选择 状态，再按可以进入 参数设置 状态，互相切换 |
| ↑ | 在参数选择时， 向上选择菜单条 。在参数设置状态时， 向上增加数据 。 |
| ↓ | 在参数选择时， 向下选择菜单条 。在参数设置状态时， 向下减小数据 。 |
| ← | 在参数选择时， 向上翻画面 。在参数设置状态时， 向左移动设置位 。 |
| → | 在参数选择时， 向下翻画面 。在参数设置状态时， 向右移动设置位 。 |
| 清零 | 按下时计数值清零，计数值为零时，清零批数。（在工作画面有效） |
| 换班 | 按下时切换各班人员的工作画面。（在停止状态有效） |
| 产量表 | 按下时切换产量表画面。 |
| 减一 | 按下时当前的工作计数减一。 |
| 运行 | 按下时主机运行。 |
| 停止 | 按下时主机停止。 |

四、画面说明

产量表

```

A班= 88888 批
B班= 88888 批
C班= 88888 批
总产量=888888 批

```

工作画面

```

A班人员
计数:88888只
批数:88888批
状态:停止

```

| 产量表 | |
|-------|--------------------------|
| A 班 | A 班的产量 |
| B 班 | B 班的产量 |
| C 班 | C 班的产量 |
| 总产量 | 全部的总产量 |
| 工作画面 | |
| A 班人员 | 当前的工作组(按 换班 按键切换) |
| 计数 | 当前的工作计数 |
| 批数 | 当前的工作批数 |
| 状态 | 当前的主机的状态 |

参数画面 0

参数画面 1

参数画面 2

| | | |
|----------|---|----------|
| 密码: 0000 | 批量:100P 推袋:0.43S 剪边:0.06S 放袋:0.33S | 传送:1.30S |
|----------|---|----------|

| 参数 | 说明 | 最小值 | 最大值 | 初始值 | 单位 |
|----------------|--------------|-----|------|------|----|
| 参数画面 0 | | | | | |
| 密码 | 进入下层菜单的密码 | 0 | 9999 | 0008 | |
| 第 1 层画面 | | | | | |
| 01.批量 | 单批的数量 | 1 | 9999 | 100 | P |
| 02.推袋 | 推袋电磁阀的工作时间 | 0 | 9.99 | 0.43 | S |
| 03.剪边 | 剪边电磁阀的工作间隔时间 | 0 | 9.99 | 0.06 | S |
| 04.放袋 | 放袋电磁阀的工作时间 | 0 | 9.99 | 0.33 | S |
| 第 2 层画面 | | | | | |
| 05.传送 | 输送带的工作时间 | 0 | 9.99 | 1.30 | S |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

五、 开孔尺寸

